

# Work Order ID 45711B01

July 14, 2009 7:25:50 AM

Page 1

Item ID: D3186-1M

Accept

Setup Start

Revision ID: D

Stop

Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals: Process Plan: Date: Tooling: Date:

Run Start

QC: Date: SPC (Y/N): Date:

Stop

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

Draw Nbr	Revision Nbr
D3186	Rev D

100 PURCHASING 0.00



Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: ☐ Description: D3186-1M Door ☐ Supplier: Delastek ☐ Conformity Certificate and Process sheet required

110 Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs 0.00



Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from Delastek is attached.

120 QC6- Inspect dimensions to drawing 0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

Check for void spot and pins. Ensure surface of doo is smooth, no dimples for drilling.

27 8 07/07/15 @ 40 f

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 45711B01**

Page 2

July 14, 2009 7:25:50 AM

Item ID: D3186-1M

Accept



Setup Start



Revision ID: D

Stop



Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 7/28/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev. CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

130

Identify as per dwg &amp; Stock Location: \_\_\_\_\_

0.00

MO 45711B / 09/1/09



Packaging

Memo

0.00

Packaging

140

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

Quality Control

09/07/24 JJ

MK 09-07-23

# Dart Aerospace Ltd

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

Page 1

July 14, 2009 7:25:49 AM

Work Order ID: 45711B01



Parent Item: D3186-1MRevD



Parent Item Name: SPACEPOD DOOR LH

Start Date: 7/15/09

Required Date: 7/28/09

Comments:

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D3186-1PRevD		Purchased	No			100	Each	3.0000	1.0000			
Spacepod Door												

*7/27/09* *(1)*

<u>Warehouse</u>	<u>Loc Qty</u>	<u>Loc Code</u>
<u>Location</u>		
Main Warehouse		
CA	1	
47001B01	1	
Main Warehouse		
ST	2	
45690	1	
45711	1	

*/*

**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:29 PM  
 User: Julie Dawson

## Process Sheet

<b>Customer</b> : CU-DAR001 Dart Helicopters Services	<b>Drawing Name</b> : SPACEPOD DOOR LH
<b>Job Number</b> : 45711B01	
<b>Estimate Number</b> : 12598	
<b>P.O. Number</b> :	<b>Part Number</b> : D31861M
<b>This Issue</b> : 10/02/2009 <b>S.O. No.</b> :	<b>Drawing Number</b> : D3186 REV.D
<b>Prsht Rev.</b> : NC	<b>Project Number</b> : N/A
<b>First Issue</b> : / / <b>Type</b> : SMALL /MED FAB	<b>Drawing Revision</b> : D
<b>Previous Run</b> : 45692A	<b>Material</b> :
<b>Written By</b> :	<b>Due Date</b> : 05/03/2009 <b>Qty:</b> 1 <b>Um:</b> Each
<b>Checked &amp; Approved By</b> : <u>Julie Dawson</u>	
<b>Comment</b> : Est Rev:A New Issue 06-12-04 ec est rev D rv D dwg 07.03.07 ec	

## Additional Product

Job Number:



<b>Seq. #:</b>	<b>Machine Or Operation:</b>	<b>Description :</b>
----------------	------------------------------	----------------------

1.0	PG	PURCHASING
-----	----	------------

**Comment:** PURCHASINGIssue P/O: 8316

Description: D3186-1M Door

Supplier: Delastek

Conformity Certificate and Process sheet required

C 209/03/03  
 (1)

2.0	D31861P	Spacepod Door
-----	---------	---------------



**Comment:** Qty.: 1.0000 Each(s)/Unit Total : 1.0000 Each(s)  
 Spacepod Door

3.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Receive and inspect for transit damage. Ensure a copy of certification of conformity and process sheet from  
 Delastek is attached.

4.0	QC6	DIMENSIONAL CHECK
-----	-----	-------------------

**Comment:** DIMENSIONAL CHECK

Inspect dimensions as per Dwg D3186 .Visual inspection. Check for void spot and pins. Ensure surface of  
 doo is smooth, no dimples for drilling.

5.0	PACKAGING 1	PACKAGING RESOURCE #1
-----	-------------	-----------------------

**Comment:** PACKAGING RESOURCE #1

Identify and Stock

Location: \_\_\_\_\_

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Date: Tuesday, 10/02/2009 3:08:29 PM  
User: Julie Dawson

## Process Sheet

Customer: CU-DAR001 Dart Helicopters Services

Drawing Name: SPACEPOD DOOR LH

Job Number: 45711B01

Part Number: D31861M

Job Number:



Seq. #:

Machine Or Operation:

Description :

6.0

QC21

FINAL INSPECTION/W/O RELEASE



Comment: FINAL INSPECTION/W/O RELEASE

Job Completion



**Dart Aerospace Ltd**

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**DART**

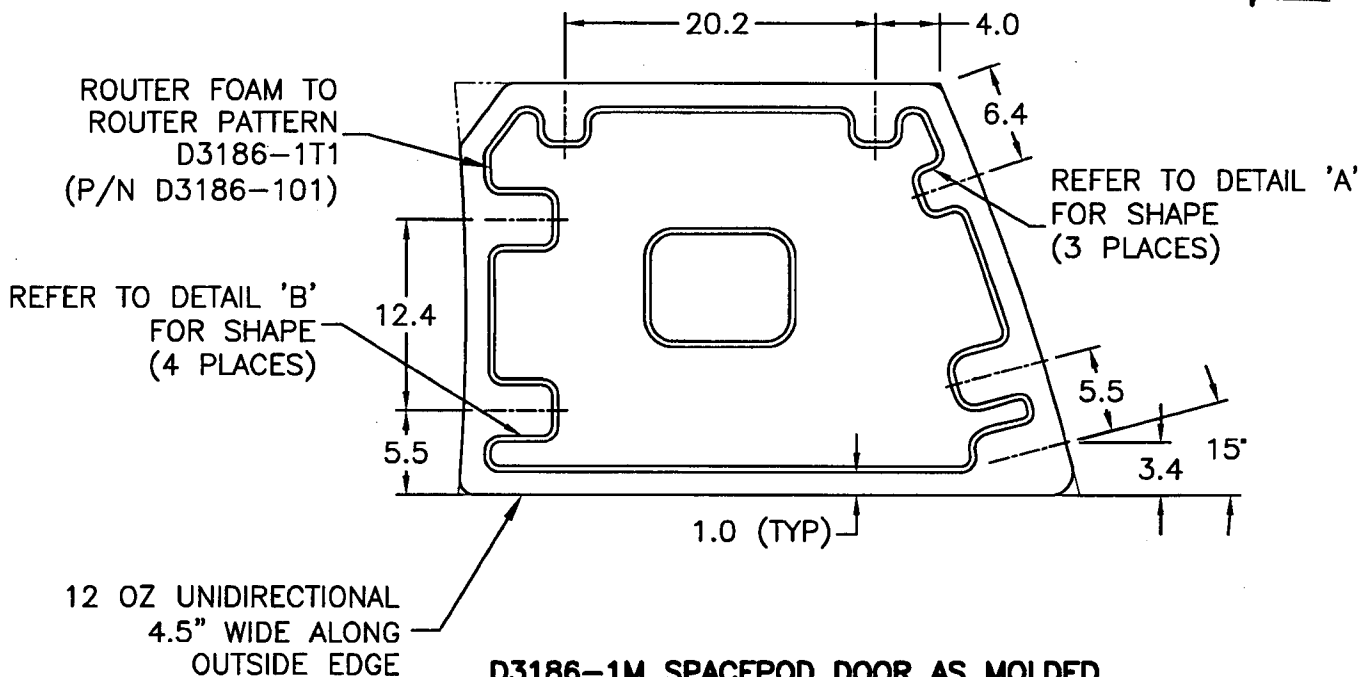
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED B	APPROVED H	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 1 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS
A	03.03.27	NEW ISSUE	
B	06.09.25	DIMS UPDATED TO MATCH PRODUCT FOAM PATTERN UPDATED D3186-1M/-2M/-3/-4 ADDED	
C	06.12.13	REMOVED D0600-XXX LABELS	
D	07.02.22	UPDATE DIMENSIONS	

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

**RELEASED**

07.02.27

**D3186-1M SPACEPOD DOOR AS MOLDED****NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8005 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
ISSUED TO  
DATE  
NO. 65711BA

**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

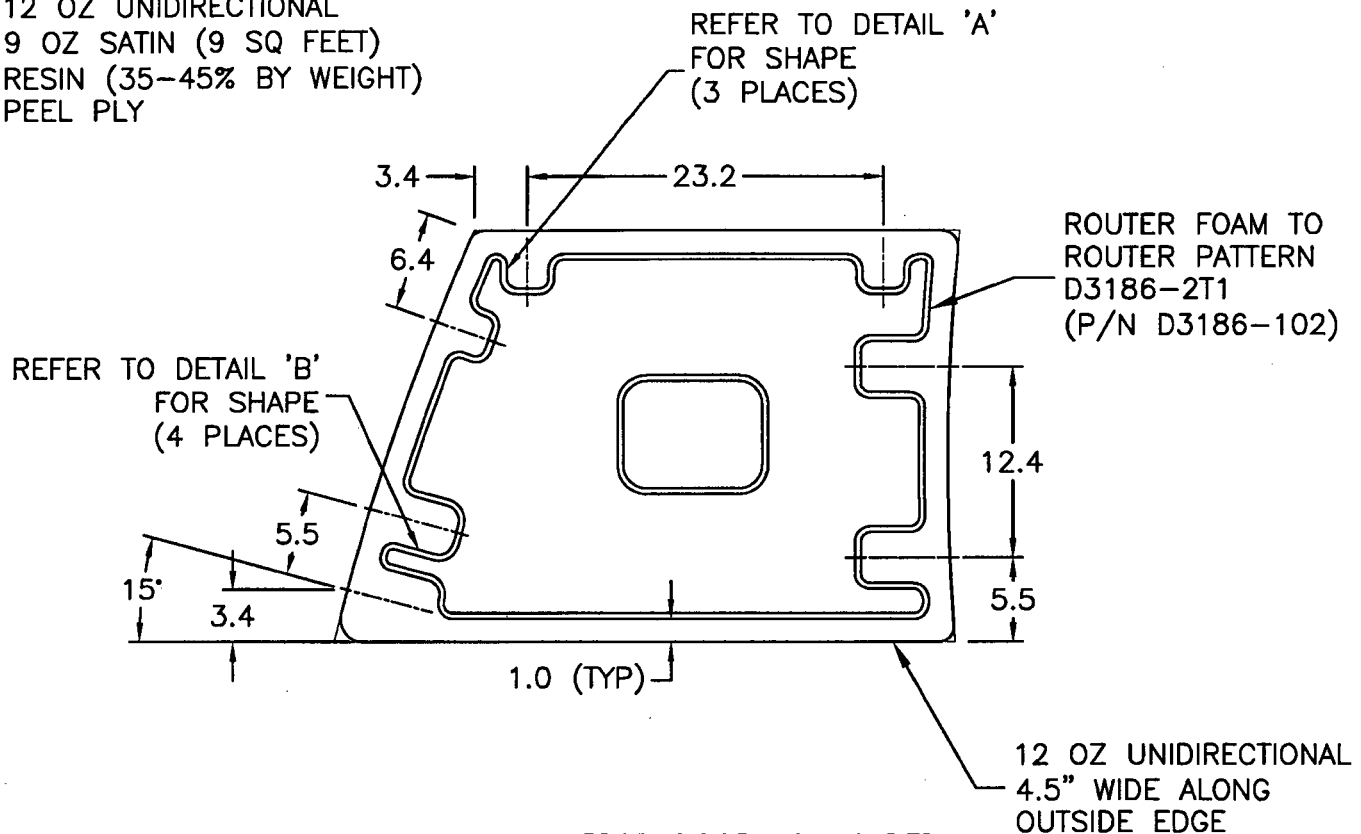
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED JH	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 2 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**MAIN LAYUP**

9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
FOAM  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
12 OZ UNIDIRECTIONAL  
9 OZ SATIN (9 SQ FEET)  
RESIN (35-45% BY WEIGHT)  
PEEL PLY

**RELEASED**

07.02.27

**NOTES:**

- 1) USE MOLD DT8006 FOR DOOR LAYUP
- 2) RESIN: EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
- 3) FOAM: 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
- 4) FIBRE: 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")  
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 5) LAMINATE PER DART QSI 006 4.0
- 6) LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING
- 7) FINISH INSIDE/OUTSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 9) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY

BY PLAN TO

FOR CONG

UNIQUE TO THIS COPY

SHEET 2 OF 5

DATE 07.02.27

NO 45711B01

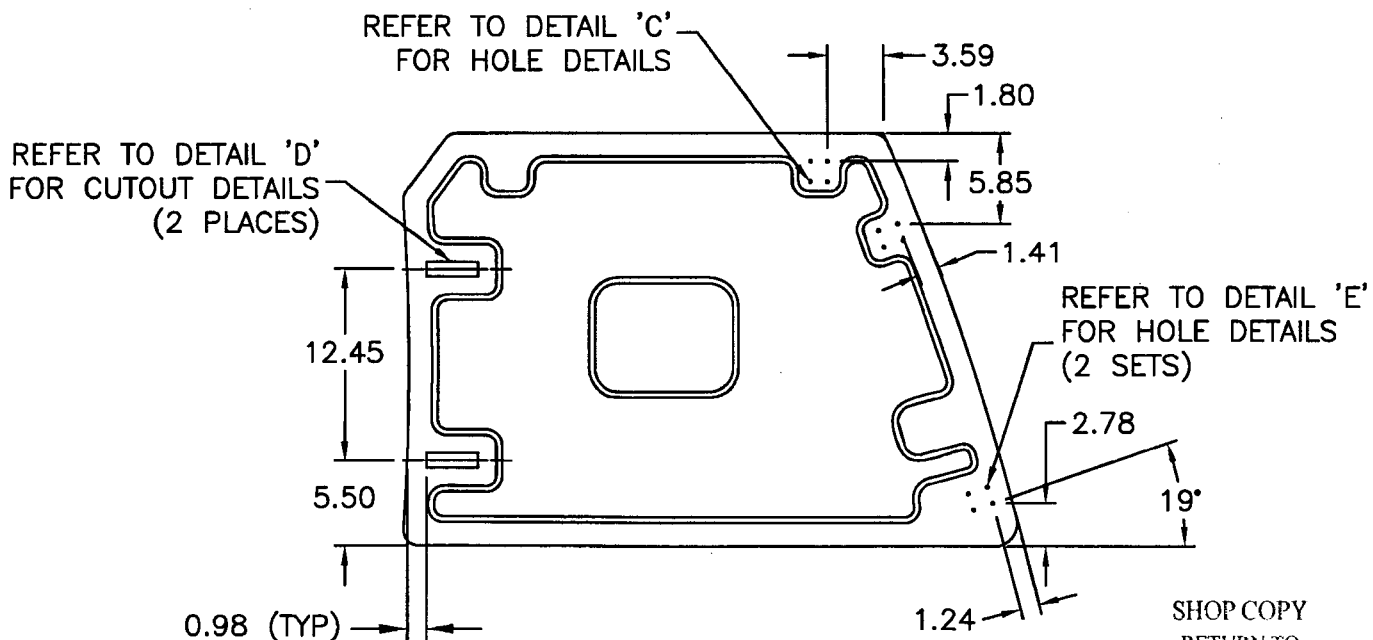
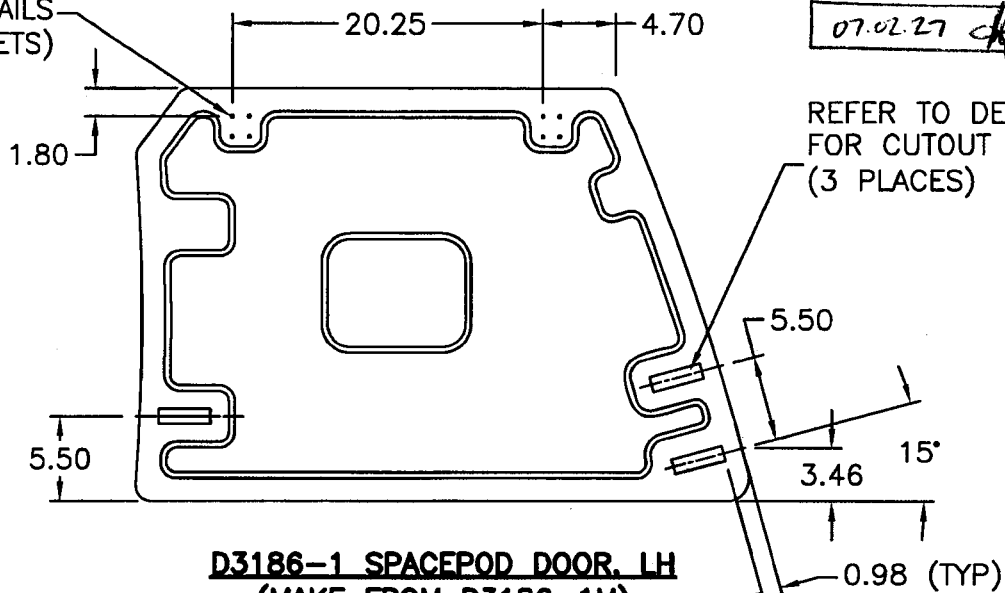
**Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD**

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

DESIGN DS	DRAWN BY <i>LE</i>	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED <i>[Signature]</i>	APPROVED <i>[Signature]</i>	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 3 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

REFER TO DETAIL 'C'  
FOR HOLE DETAILS  
(2 SETS)

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO APPROVEMENT  
DATE 07.02.22

NO. 457118d

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

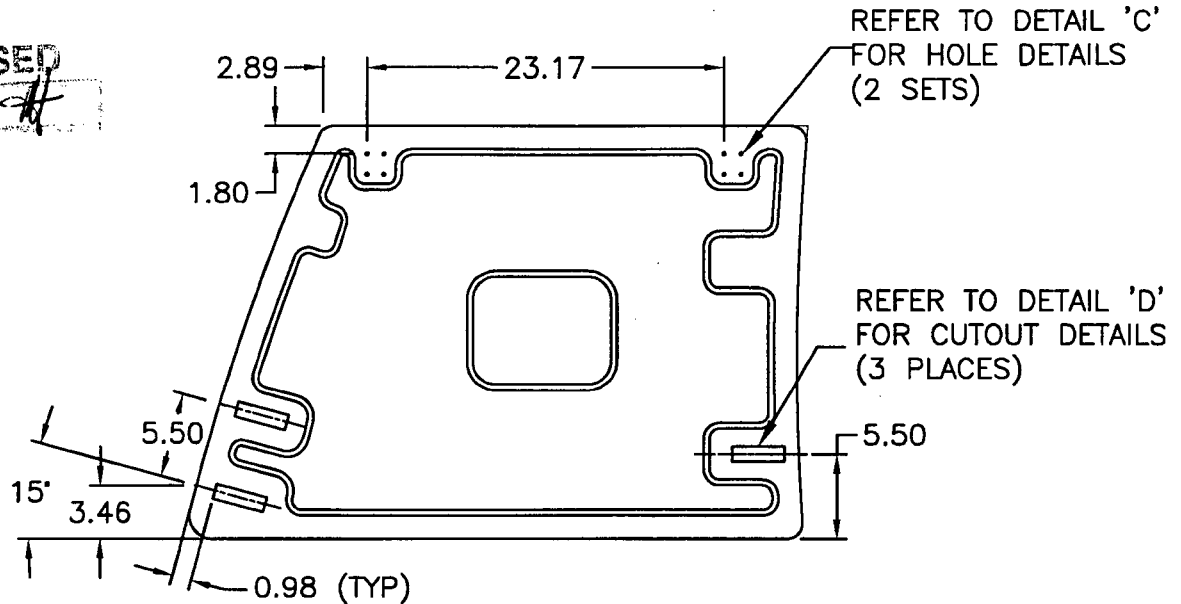
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

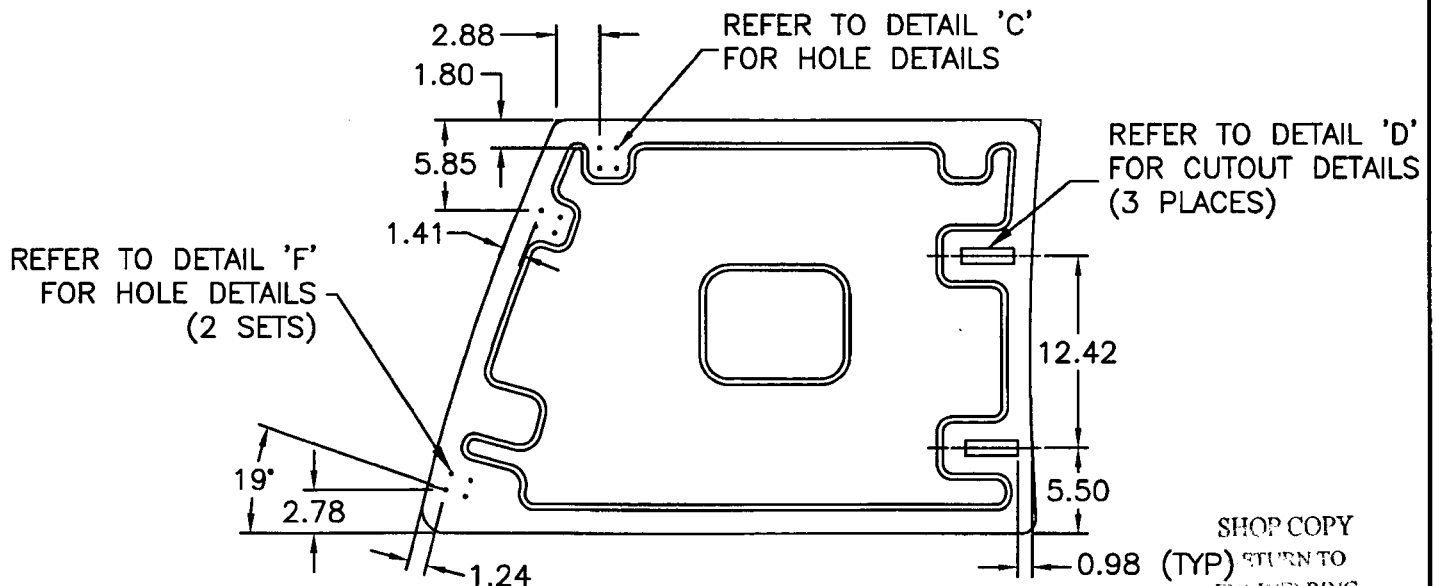
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED [Signature]	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 4 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**RELEASED**

07-02-27



**D3186-2 SPACEPOD DOOR. RH**  
**(MAKE FROM D3186-2M)**



**D3186-4 SPACEPOD DOOR. RH**  
**(MAKE FROM D3186-2M)**

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

SHOP COPY  
TURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE

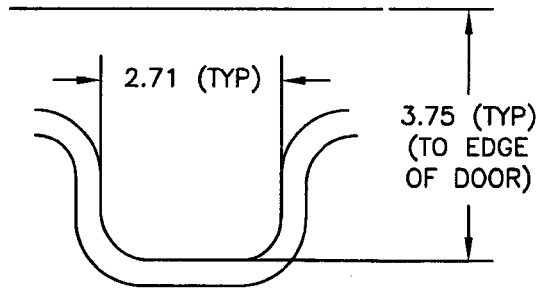
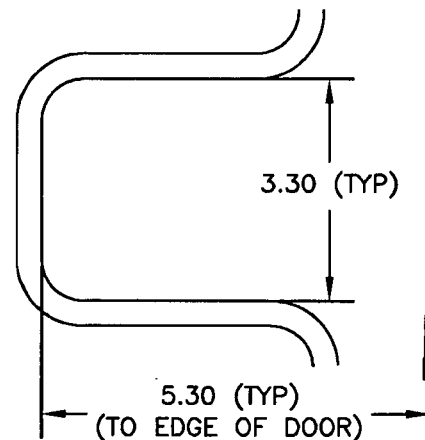
45711B01

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

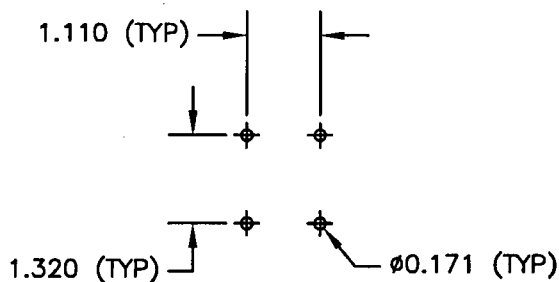
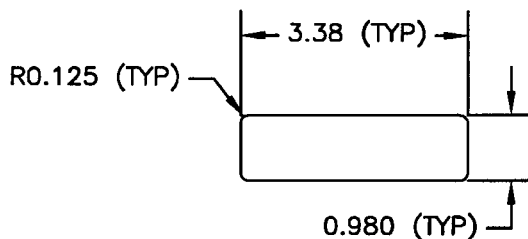
THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

**DART**

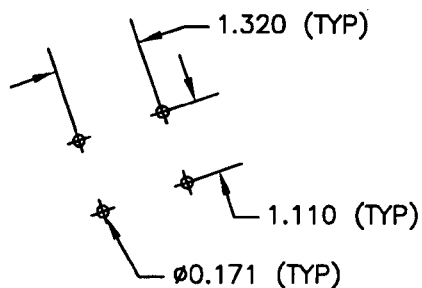
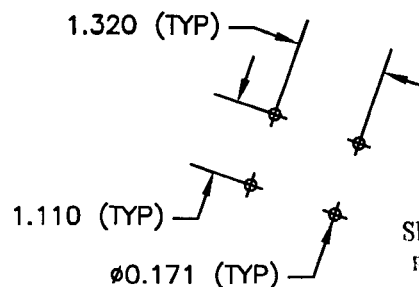
DESIGN DS	DRAWN BY LE	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED JB	APPROVED [Signature]	DRAWING NO. D3186	REV. D SHEET 5 OF 5
DATE 07.02.22	TITLE SPACEPOD DOOR		SCALE NTS

**DETAIL A****DETAIL B****RELEASED**

07.02.22

**DETAIL C**

NOTE: ENSURE THAT CUTOUT IS  
PERPENDICULAR TO EDGE OF DOOR

**DETAIL D****DETAIL E****DETAIL F**

SHOP COPY  
RETURN TO  
FACILITY

UNCLASSIFIED COPY  
NO. 45711B01

**NOTES:**

- 1) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES
- 2) TOLERANCES ARE PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED

Copyright © 2003 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, 5ième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP

## CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13177
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788  
Warehouse: MAIN

**Bill to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

**Ship to:**

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200  
Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
03/06/2009	03/03/2009	5982	Chantal Lavoie		PO00008316		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0059	D31881P Spacepod Body LH B45711A Dwg. Rév.: E  <div>No. lot 43681</div> <div>Qté 1</div> <div>U de M : Each</div>			
1	0	1	DKC134-0058	D31861P Spacepod Door LH B45711B01 Dwg. Rév.: D  <div>No. lot 43767</div> <div>Qté 1</div> <div>U de M : Each</div> <div>S 01/07/15</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357





Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
 Utilisateur: Marc Dubé


## Feuille de Procédé

Client : DART	Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin : SPACEPOD DOOR	G.
Numéro Job : 43767		Numéro Article : DKC134-0058	
Numéro Soumission : 2608		Numéro Dessin : D3186	
Numéro B.A. :		Projet Numéro : DKC134	
Cette fois : 2009-04-14	No. B.V. :	Révision dessin : D	
Prsht Rev. : NC		Matériel : Fibre 7781 et Résine 411-350	
Prem. fois : - -	Type :	Date Due : 2009-04-20	Qté: 1 Udm: UNITE
Job précédente : 43678			

 Écrit par : \_\_\_\_\_  
 Vérifié & Approuvé par : \_\_\_\_\_  
 Commentaires : N° de pièce Dart Aerospace : D31861M

 Process Sheet Rév.: 02 Modification du planning afin d'y inclure le  
 N° I.G 0008 ( Primer )

## Produit additionnel

 Numéro Job: 

# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AC0303	Frekote 44NC
-----	--------	--------------

Commentair Qty.:	0.020 GALLON(s)/Unit	Total :	0.020 GALLON(s)
Frekote 44NC			

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair	Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min	Total Run : 0.0833Hrs
PRÉPARATION DU MOULE		

Faire la préparation du moule N° DT 8005 à l'aide de Frekote 44NC et laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006.

Date: \_\_\_\_\_ Heure Début: \_\_\_\_\_ Heure Fin: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

3.0	AC0409	Tissu à délaminer Release ply B
-----	--------	---------------------------------

Commentair Qty.:	3.28 VERGE(s)/Unit	Total :	3.28 VERGE(s)
Tissu à délaminer Release ply B			

4.0	AC0407	Wrightlon 5200 Bleu P3
-----	--------	------------------------

Commentair Qty.:	3.59 VERGE(s)/Unit	Total :	3.59 VERGE(s)
Wrightlon 5200 Bleu P3			

5.0	AC0408	Feutre de drainage N° Airweave N 10
-----	--------	-------------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total :	3.00 VERGE(s)
Feutre de drainage N° Airweave N 10			

6.0	AC0752	Stretchlon 200 poche à vide Vert
-----	--------	----------------------------------

Commentair Qty.:	3.00 VERGE(s)/Unit	Total :	3.00 VERGE(s)
Stretchlon 200 poche à vide Vert			

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



#Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
7.0	AAC0681	9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentair Qty.: 4.500 VERGE(s)/Unit Total : 4.500 VERGE(s)  
9.7 oz Weave #FG-778150-125Y Volan Finish

8.0	AC0098	Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y
-----	--------	-----------------------------------

Commentair Qty.: 2.2500 RL(s)/Unit Total : 2.2500 RL(s)  
Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

9.0	AAC0443	Fiberglass 12 oz Unidirectional
-----	---------	---------------------------------

Commentair Qty.: 1.00 VERGE CAR(s)/Unit Total : 1.00 VERGE CAR(s)  
Fiberglass 12 oz Unidirectional N° de Lot: 1-21729-1

10.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TAILLAGE DU MATÉRIEL

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe :

Appliquer le Ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

À fin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz tous en même temps en les superposants les uns sur les autres.

Date: 12-3-09 Heure Début: 8:45 Heure Fin: 9:15 Sceau:

11.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0080 PINTE(s)/Unit Total : 0.0080 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9 N° de Lot: 1-22176-1

12.0	AAC0324	Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.
------	---------	---

Commentair Qty.: 0.500 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.500 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-23935-1

13.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 28-4-09 Heure Début: 9:05 Heure Fin: 9:10 Sceau:

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43767

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

14.0

LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DT 8005 et ensuite imbiber un pli de tissu 9.7oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 28-4-09 Heure Début: 9:10 Heure Fin: 9:25 Sceau:



15.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 28-4-09 Heure Début: 9:25 Heure Fin: 9:35 Sceau:



Curing Début: 9:10 Curing Fin: 2:00

16.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0120 PINTE(s)/Unit Total : 0.0120 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

17.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.300 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.300 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------


18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350 imbiber toutes les surfaces du foam core.

Laisse sécher pendant 2 heures.

Date: 27-4-09 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:10 Sceau: 

19.0	DKC134-0056	Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )
------	-------------	--

Commentaire Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total : 1 UNITE(s)  
Foam Core N° D3186-101 ( Porte D3186-1 )

N° de Job: 43736

20.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentaire Qty.: 0.082 KIT(s)/Unit Total : 0.082 KIT(s)  
Polybond B46F N° de Lot: 1-6724-1

21.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES

Retirez le bagging.

Pour aider au positionnement de 12 oz., positionner le gabarit de trimage dans le moule et tracer son contour sur le 9 oz. Retirez le gabarit de trimage.

Positionner le foam core à l'aide du gabarit prévu à cet effet et tracer le contour sur le 9 oz. ( Vous devriez maintenant avoir 2 contours de tracé sur le 9 oz. )

L'inspection du positionnement doit être fait par le département de la qualité .

Date: 28-4-09 Sceau:  Initia es: P.C.

Appliquer une couche de Polybond B64F à l'endos du Foam Core N° DKC134-0056 et positionner le foam Core sur le moule selon le dessin, et selon les ligne de positionnement prévues à cet effet.

Date: 28-4-09 Heure Début: 2:30 Heure Fin: 2:45 Sceau:  

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37

Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR

Numéro Job: 43767

Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

22.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer
- 2- Feutre de drainage
- 3- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Retirez le bagging avant la fin de la polymérisation ( entre 1 heure et 1heure 1/2 ) afin d'enlever le surplus de polybond.

Date: 28-4-09 Heure Début: 2:45 Heure Fin: 2:55 Sceau:  

Curing Début: 2:30 Curing Fin: 3:35

23.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0400 PINTE(s)/Unit Total : 0.0400 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

24.0

AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.000 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-23935-1

25.0


PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ration 1.5% de Catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 29-4-09 Heure Début: 10:55 Heure Fin: 11:00 Sceau: 

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

26.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du pli de tissu de 12 oz tout le tour de la porte .

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 29-4-09 Heure Début: 11:00 Heure Fin: 11:30 Sceau:



27.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
EFFECTUER LA POCHE A VIDE

Faire la poche à vide en appliquant les composantes dans l'ordre suivant:

- 1- Tissu à délaminer,
- 2- Film perforé P-3,
- 3- Feutre de drainage
- 4- Sac à vide Stretchlon 200

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 29-4-09 Heure Début: 11:30 Heure Fin: 11:40 Sceau:



Curing Début: 11:00 Curing Fin: 8:00

28.0	DÉMOULAGE 1	DÉMOULAGE PIÈCE DART
------	-------------	----------------------



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et le " edges ".

Sabler la surface de la pièce qui était en contact avec le moule pour éliminer le fini lisse de celui-ci

Date: 1-5-09 Heure Début: 9:15 Heure Fin: 9:20 Sceau:



Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

29.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Trimer le contour de la pièce à l'aide du gabarit de trimage prévu à cet effet.

Date: 1-5-09 Heure Début: 10:15 Heure Fin: 10:45 Sceau:



30.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentair Qty.: 0.1390 UNITE(s)/Unit Total : 0.1390 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-22968-1

31.0

AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0283 UNITE(s)/Unit Total : 0.0283 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S Lot: 1-23133-2

32.0

INSPECTION 3

INSPECTION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs  
INSPECTION PIÈCE DART

Quantité: 1 Date: 27-05-09 Sceau:



Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

33.0

PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 13/05/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 14/05/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 20/05/09 Sceau:



Quantité: 1 Date: 25/05/09 Sceau:



1x Rework (Primer final)  
26/05/09



34.0

EMBALLAGE

EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Date: Mardi, 2009-04-14 09:30:37  
Utilisateur: Marc Dubé

## Feuille de Procédé

Cliant: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43767

Nom Dessin: SPACEPOD DOOR  
Numéro Article: DKC134-0058

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1

Date: 27-5-09

Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_

Date: \_\_\_\_\_

Sceau: \_\_\_\_\_